

⑨日本国特許庁(JP)

⑩特許出願公開

⑪公開特許公報(A)

昭54-83593

⑫Int. Cl.² 識別記号 ⑬日本分類 庁内整理番号 ⑯公開 昭和54年(1979)7月3日
 B 65 B 9/04 134 A 321.21 7123-3E
 B 65 B 31/04 134 A 304 7724-3E 発明の数 1
 審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑭真空スキン包装方法

⑮特 願 昭52-149857

⑯出 願 昭52(1977)12月15日

⑰発明者 吉田一博

神戸市東灘区御影町石屋字朝后

581

⑮発明者 竹内久太郎

枚方市甲斐田町15-20

⑯出願人 住友ベークライド株式会社

東京都千代田区内幸町1丁目2

番2号

明細書

1. 発明の名称

真空スキン包装方法

2. 特許請求の範囲

プラスチックフィルムを包装材として用いるフォームフィルシールタイプの真空スキン包装方法において、真空包装後の工程に加熱蒸煮を施設して成形品側より局部的に加熱することを特徴とする包装方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明はプラスチックフィルムを包装材として用いるフォームフィルシールタイプの真空包装機の後工程に成形品側より局部的に加熱する加熱装置を取り付けて真空スキン包装する包装方法に関するものである。

最近ハム・ソーセージ等の食肉加工品、カマボコ等の魚肉加工品等の包装には内容物の保存効果を上げるために第1回のようにコイル状のプラスチックフィルムを逐次的に加熱成形(u)した後

内容物側を充填(s)し、コイル状フタ封締側を使用して真空シール(t)した後打抜いて同製品化するいわゆるフォームフィルシールの連続真空包装機が広く採用されている。

しかし、現在採用されているフォームフィルシールの連続真空包装機の場合、第4回の如くフィルム(l)からの成形品側の形状と内容物側の形状とが同一になりにくいため、フタ材料側によって真空シール(t)されて包装された製品(e)は第5回の如く成形品側に数多くのシワ側が発生し、商品価値が低くなるばかりか該シワ側内容物側のジース頭がにじみ出し、内容物の保存性を悪くする感覚となっている。又最近は内容物の貯蔵期間を長くするため製品(e)をボイル殺菌する工程が取り入れられる傾向にあり、一層シワ側が目立ち商品価値を低下する方向にある。

これらの問題点を解決する為には成形品(e)が内容物側に密着するいわゆるスキン包装が望ましく、その方法としては特公昭5.0-1'7195等が開示され一部採用されつつあるが、連続包装機とし

本章將說明如何在Windows上安裝和運行Unity。首先，我們將討論Windows環境下的系統需求。然後，我們將步驟-by-步驟地指導你完成Unity的安裝過程。最後，我們將說明如何在Windows上運行Unity。

本機器之操作方法，請參照說明書第 1~6 頁。若欲更詳細之了解，請參照說明書第 7~11 頁。此二頁說明書為英文，請依圖示之說明，操作本機器。若欲更詳細之了解，請參照說明書第 12~16 頁。此四頁說明書為英文，請依圖示之說明，操作本機器。

圖說機械工具與設備的使用方法。全書內容分為四大部分：一、水溶液稀釋器等化學試驗器具的使用方法；二、油墨、漆油、顏料、膠糊等塗刷器具的使用方法；三、壓縮空氣及液壓工具的使用方法；四、電動機、發電機、變壓器、電燈、電線、電器等電力器具的使用方法。

打抜き装置[4]にて打抜いて出来たシワ回を有する製品[9]をコンベアー上に反転させ市販のシリシタソノル内を通して置かせて製品[9]の成形品部側を加熱したところシワのないスキン包装された製品[1]を得ることができた。

4. 図面の詳細な説明

第1図は従来のフォームフィルシールの連続真空包装機の概略図。

第2図は実施例1の場合の連続真空スキン包装工程の概略図。

第3図は実施例2の場合の連続真空スキン包装工程の概略図。

第4図は成形品に内容物を充填した時の概略図。

第5図は充填方法に於ける成形品に内容物を充填し、真空包換した時の概略図。

第6図は本発明の方法で真空スキン包装した製品の概略図。

特許出願人　住友ペーパーライト株式会社

第一図



第二図



第三図



第四図 第五図 第六図

